

Abstract of the Disclosure

A paper feed roller-producing method is to be provided, which enables more inexpensive mass produce of a high precision paper feed roller, with a high precision, having no connecting portion in a roller portion, by using a hydraulic composition.

The method for producing a paper feed roller includes a rotary shaft and a cylindrical roller portion integrated around an outer periphery of the rotary shaft, characterized in that the roller portion is formed by extruding a hydraulic composition and curing and hardening the extrudate.

BEST AVAILABLE COPY

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2001年3月1日 (01.03.2001)

PCT

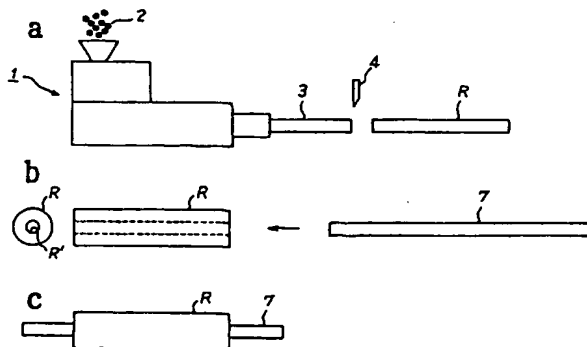
(10) 国際公開番号
WO 01/14230 A1

- (51) 国際特許分類: B65H 5/06, 27/00 (72) 発明者; および
(21) 国際出願番号: PCT/JP00/05579 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 内田清彦 (UCHIDA, Kiyohiko) [JP/JP]. 潮田博夫 (USHIODA, Hiroo) [JP/JP]. 小澤 聡 (OZAWA, Satoshi) [JP/JP]. 島田保彦 (SHIMADA, Yasuhiko) [JP/JP]; 〒274-8601 千葉県船橋市豊富町585番地 住友大阪セメント株式会社 建材事業部内 Chiba (JP).
(22) 国際出願日: 2000年8月21日 (21.08.2000)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ: 特願平11/233636 1999年8月20日 (20.08.1999) JP (81) 指定国 (国内): CA, ID, KR, US.
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 住友大阪セメント株式会社 (SUMITOMO OSAKA CEMENT CO., LTD) [JP/JP]; 〒101-8677 東京都千代田区神田美土代町1番地 Tokyo (JP). (84) 指定国 (広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).
添付公開書類:
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: PRODUCTION METHOD FOR PAPER FEED ROLLER

(54) 発明の名称: 紙送りローラの製造方法



(57) Abstract: A production method for a paper feed roller, capable of mass-producing a high-precision paper feed roller, having no connection unit at its roller unit, at low costs and with a higher precision by means of an extrusion method using a hydraulic composition. The production method for a paper feed roller consisting of a rotating shaft and a cylindrical roller unit integrally formed on the outer periphery of the shaft, characterized in that the roller unit is formed by extruding, curing and hardening a hydraulic composition.

(57) 要約:

BEST AVAILABLE COPY

水硬性組成物を用いて押出成形法によりローラ部に連結部を有しない高精度の紙送りローラをより安価でより精度が高く大量生産を可能とする紙送りローラの製造方法を提供することを目的とする。

回転軸と、回転軸の外周に一体化された円筒状ローラ部とからなる紙送りローラの製造方法であって、該ローラ部を水硬性組成物を押出成形し、養生、硬化することによって形成することを特徴とする紙送りローラの製造方法。

WO 01/14230 A1

05290-ETB/0860